



专业磨削解决方案提供商

The professional grinding solutions provider



国内销售

电话:021-55228502

售后服务:021-65490077

传真:021-65340757

邮箱:smtw-sales@smtw.com

国外销售

电话:+86-21-65496364 65517713

传真:+86-21-65340757 邮箱:info@smtw.com

@shanghai_machine

@Shanghai Machinery

@shanghaimachine



由于技术不断发展，本样本仅供参考 具体参数与配置以签订合同为准
Considering continuous development of technology above information is for reference only



上海机床厂有限公司
SHANGHAI MACHINE TOOL WORKS LTD.

企业简介

COMPANY PROFILE

上海机床厂有限公司始建于1946年，拥有近80年的制造历史。凭借先进的设计、精湛的工艺和严格的管理，公司赢得了客户的高度称赞。作为中国大型的精密磨床制造重点企业，上海机床厂不仅是磨床制造标准的制定单位，还是国家高新技术企业。在国内磨床行业中，公司处于重要地位，并且目前担任中国机床工具协会和中国磨床分会的理事长单位。

公司主营业务为各类磨床的生产制造，主要产品包括外圆磨床、平面磨床、轧辊磨床、曲轴磨床等各类普通、精密、大型、专用和数控磨床，在磨床技术方面，公司处于国内前列。公司在做强磨床产品，保持国内重要地位的同时，逐步扩充磨床类以外的产品，还增加了成型机床的制造和销售，通过产品门类的扩张提升了企业的经营规模。

公司技术力量雄厚，建有产品研发中心——上海磨床研究所。该研究所是磨床行业的技术研究机构，全国金属切削机床标准化技术委员会磨床分会也设立在该所。该研究所在技术进步、行业发展和标准制定等方面起到带头、引导作用。此外，研究所主编的《精密制造与自动化》杂志是磨床行业的专业性刊物。同时，公司还拥有一批教授级高级工程师在内的专业技术人员，为公司产品研发提供技术支持。

自2009年起，公司紧紧抓住国家重大专项立项机遇，已先后获得国家“高档数控机床和基础制造装备”科技重大专项课题九项，通过国家验收四项，这为企业进一步调结构、走赶超先进水平、实现替代进口目标奠定了坚实的基础。

公司秉持着“塑造人品，制造精品”的质量理念，将其贯穿于生产、经营和管理等全过程，并相继获得了多项殊荣，包括出口管理一类企业、上海市文明单位、上海市质量管理奖、上海市高新技术企业、中国具市场竞争力品牌、现代化管理企业、中国自主创新品牌。

公司通过不断自主创新，瞄准磨床的先进水平，以提升国内机床行业的技术品位为己任，推动产品升级换代。

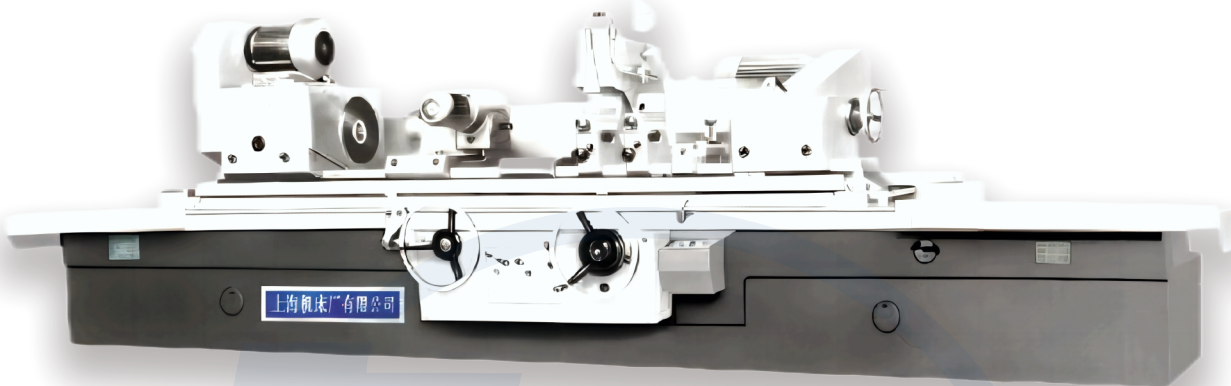
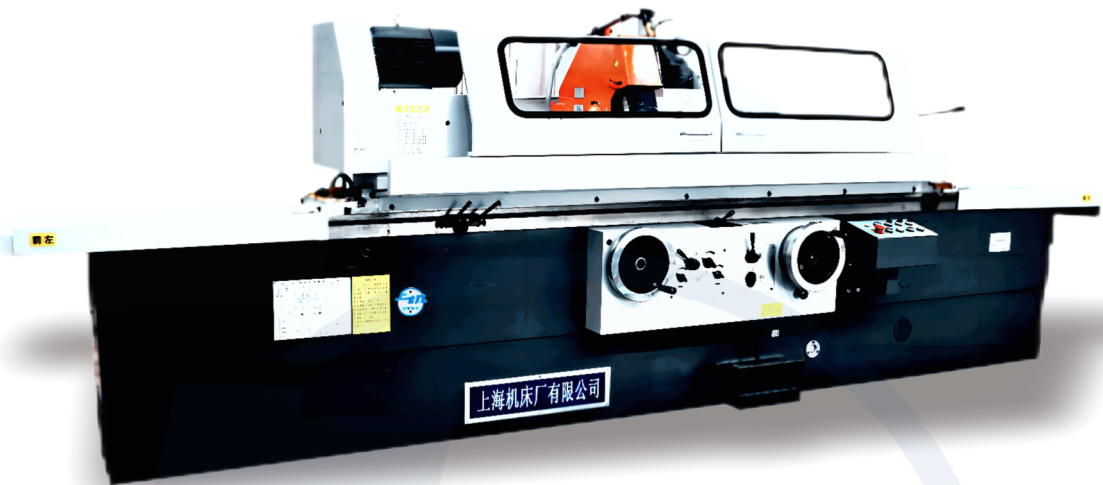
目录

CONTENTS

- 外圆磨床 01
- 数控外圆磨床 03
- 万能外圆磨床 05
- 端面外圆磨床 06
- 轧辊磨床 07
- 数控轧辊磨床 09
- 曲轴磨床 11
- 数控曲轴磨床 13
- 平面磨床 15
- 花键轴磨床 17
- 螺纹磨床 18
- 其他专用磨床 19



外圆磨床 >>



外圆磨床是使用最广泛的一类磨床,普通外圆磨床一般由T字形床身,头架,尾架和砂轮架组成。工件安装在头尾架之间,并在前床身上做纵向往复移动,砂轮架安装在后床身上,做横向进给运动,可以进行切入磨和纵磨。

根据所加工工件直径的大小,外圆磨床可以分为200mm系列,320mm系列,500mm系列,630mm系列,800mm系列等。外圆磨床主要用于加工各类工件外圆的圆柱面和圆锥面,适用于各类精度要求高的轴类零件的加工。

结构特征:

- ◆ 机床工作台的纵向移动由液压无级变速传动,也可用手轮传动。
- ◆ 砂轮架横向进给由液压作微量自动周期进给和快速进退,也可用手轮实现粗细两种进给。
- ◆ 工件回转速度由电气无级调节实现。
- ◆ 工件、砂轮、油泵和冷却泵分别以单独的电机驱动。
- ◆ 砂轮主轴为静压轴承支承、砂轮架横向进给量有磁栅数显、磨削时有磨削指标仪以协助磨削工件。

产品型号	最大磨削直径	最小磨削直径	最大磨削长度	最大工件重量	中心高	砂轮线速度
	mm	mm	mm	kg	mm	m/s
MA1320/H	200	8	500/750	50	135	35
MM1320/H		8	500/750	50	135	35
M1332B	320	8	500/1000/1500/2000/3000	150	180	35
MM1332		8	500/1000/1500/2000/3000	150	180	35/17.5
MC1332		8	2000/3000	500	180	35
MCA1332		8	1000/2000/3000	500	180	35
MQ1350B	500	25	1000/1500/2000/3000/4000	2000(1米机床1000kg)	270	35
MM1350		12	1500/2000/3000/4000	1000	270	35/17.5
H169		50	6000/8000/10000/14000	3000	300	45
H251		50	5000	3000	300	45

产品型号	最大磨削直径	最小磨削直径	最大磨削长度	最大工件重量	中心高	砂轮线速度
	mm	mm	mm	kg	mm	m/s
MC1363/H	630	30	2000/3000/4000/5000	3000	370	35
H164		30	2000	1200	350	35
H163		30	3000	1200	350	35
H147		30	4000	1200	350	35
M1380/H	800	50	3000/4000/5000	3000	500	35
H248		50	6000	6000	500	45
H259		50	8000	6000	500	45
H247		50	9500	6000	500	45
H247/1		50	14000	6000	500	45

数控外圆磨床 >>



数控外圆磨床是在普通外圆机床上基础上全新设计的,也是由床身,工作台砂轮架,头架和尾架等部件组成。

一般采用一体化布局,采用工作区防护或机床整体全防护结构,工作台和砂轮架移动采用伺服电机加滚珠丝杠副的驱动方式;机床运动轴由数控系统控制,可通过两轴联动实现数控插补磨削,配上主动测量装置及光栅尺,可实现磨削加工过程的全闭环控制,可实现一次装夹工件的条件下,完成多档外圆的自动循环磨削。

数控外圆磨床具有磨削过程程序控制,工件品质可控,机床状态监控,故障自动诊断及异常报警等功能。是一种高精度,高刚性,高效率,高适应性的全新机床形式。

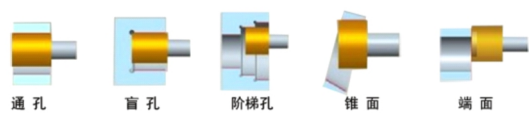
根据数控外圆磨床类型的不同,适用于汽车、摩托车、空压机、轴承、军工、航空、航天等行业相关零件的批量加工。

产品型号	最大磨削直径	最小磨削直径	最大磨削长度	最大工件重量	中心高	砂轮线速度
	mm	mm	mm	kg	mm	m/s
MKA1320A	200	8	500/750	50	135	35
MK1320A		8	500/750	50	135	35
MKA1332A	320	8	500/1000/1500/2000/3000	150	180	35
MK1332A		8	500/1000/1500/2000/3000	150	180	35
MKA1350	500	25	1500/2000/3000/4000	1000/1500	270	45
MKC1380/H	800	80	3000/4000/5000	5000	430	45
MKC13100	1000	80	3000/4000/5000	5000	530	45
MK13100		100/200	4000-12000	25000	950	45
MK13125	1250	100/200	3000-14000	25000	950	45
MK13160	1600	400	4000-14000	50000	1050	45
H234	320	10	750/1000/1500/2000	150/300	200/225	45/60
H235	500	50	1500/2500/3000	1500	270/360/450	45/50

产品型号	最大磨削直径	最小磨削直径	最大磨削长度	最大工件重量	中心高	砂轮线速度
	mm	mm	mm	kg	mm	m/s
MKA1420A	200	8	500/750	50	135	35
MKA1432A	320	8	500/1000/1500/2000/3000	150	180	35
MK1432A		8	500/1000/1500/2000/3000	150	180	35
MKE1620A	200	8	500	50	135	35
MKB1632/H	320	8	500/1000/1500	150	180	45
MK1632A		8	500/1000/1500	80	200	45/60/80

万能外圆磨床 >>

<< 端面外圆磨床



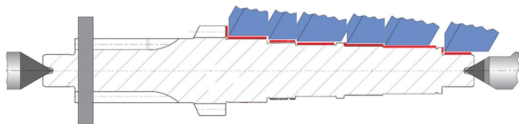
万能外圆磨床是在外圆磨床的基础上改进而来，主要在砂轮架上增加了内圆磨具和不同长度的磨杆；头架和砂轮架体壳改为可旋转结构；头架主轴改为活主轴结构；这些改进使它的加工范围更大，不但可以磨削外圆柱面和外圆锥面，而且可以磨削内圆柱面和内圆锥面等。

根据所加工工件直径的大小，万能外圆磨床也可以分为200mm系列，320mm系列，500mm系列，630系列，800mm系列等。万能外圆磨床适用于各类精度要求高的中小批量零件加工。

结构特征：

- ◆ 机床工作台的纵向移动可由液压无级变速传动，也可由手轮传动。
- ◆ 砂轮架横向进给可由液压作微量自动周期进给和快速进退，也可用手动实现粗、细两种进给。
- ◆ 工件、砂轮、油泵和冷却水泵分别以单独的电机传动。
- ◆ 高精度万能外圆磨床配有磨削指示仪，便于对工件进行高精度磨削。

产品型号	最大磨削直径	最小磨削直径	最大磨削长度	最大工件重量	中心高	砂轮线速度
	mm	mm	mm	kg	mm	m/s
MA1420/H	200	8	500/750	50	135	35
MM1420/H		8	500/750	50	135	35
M1432B	320	8	1000/1500/2000/3000	150	180	35
MA1432/H		8	1000/1500	150	180	35
MGA1432A		8	500/1000/1500/2000/3000	150	180	35
MC1432/H		8	2000/3000	500	180	35
M1450B	500	25	1500/2000/3000/4000	1000	270	35
MM1450		25	1500/2000/3000/4000	1000	270	35/17.5
M1463	630	30	2000/3000/4000/5000	3000	370	35
MQ1463		30	1000/2000/3000	1200	350	35/17.5
H148	800	30	4000	1200	350	35/17.5
MG1480		50	2000/4000	3000	500	35



端面外圆磨床是在外圆磨床基础上砂轮架斜置一定角度，并将砂轮表面修整成与工件轴线平行和垂直的两个磨削面，能在一次安装工件条件下，通过大角度切入进给实现同时磨削零件的外圆和端面。也可作外圆磨床，在大批量生产中磨削圆柱形或圆锥形的回转体工件。

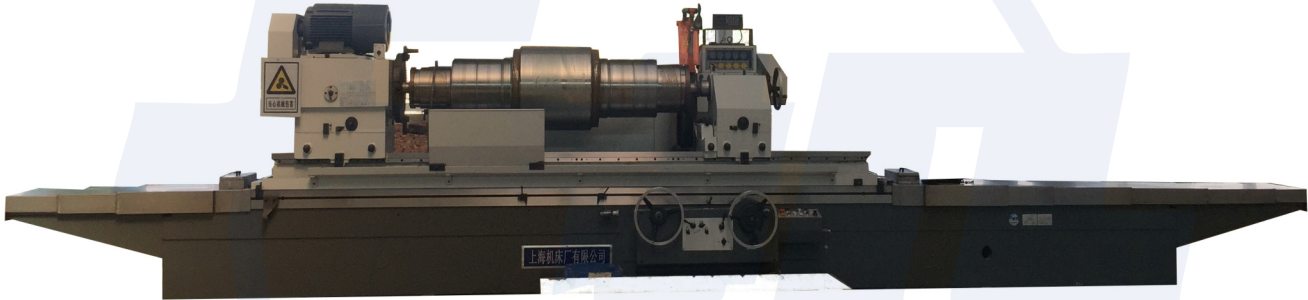
根据所加工工件直径的大小，端面外圆磨床可以分为200mm系列，320mm系列，500mm系列；多种配置供用户选择，适用于汽车、工程机械等多种行业。

结构特征：

- ◆ 机床工作台的纵向移动可由液压作无级传动，也可用手轮传动。
- ◆ 砂轮架横向进给可由液压作微量自动进给，也可用手轮进给，砂轮架快速进退和切入进给是斜向进退的。
- ◆ 工件、砂轮、油泵和冷却水泵均分别以单独的电机传动。

产品型号	最大磨削直径	最小磨削直径	最大磨削长度	最大工件重量	中心高	砂轮线速度
	mm	mm	mm	kg	mm	m/s
MBA1632	320	8	1000	150	180	45
MQ1650A	500	25	1000/1500/2000/3000	1000	270	35

轧辊磨床 >>



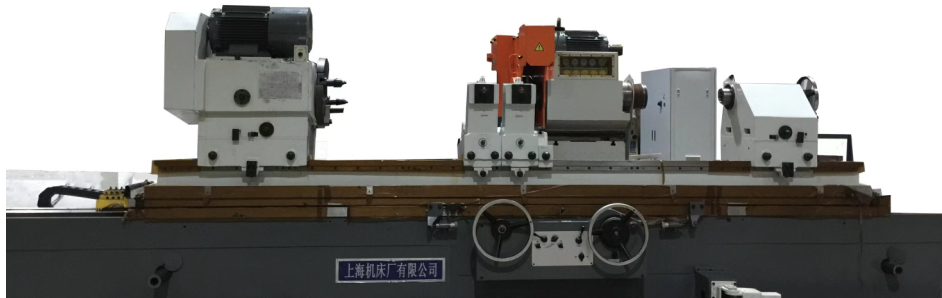
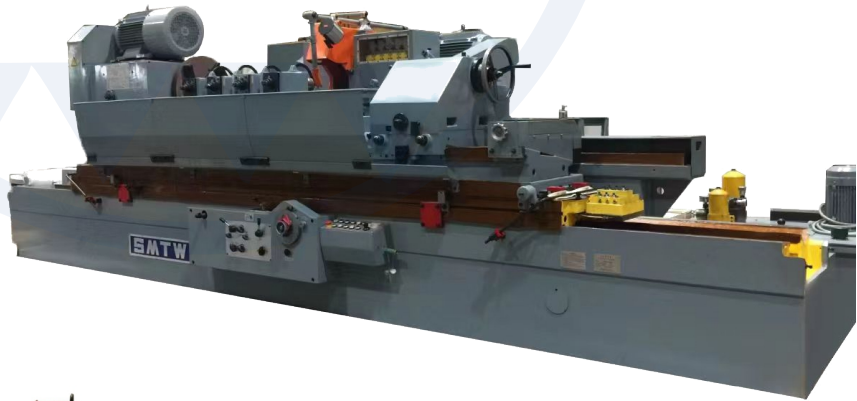
普通轧辊磨床是上机公司特有的一种轧辊磨削机床，普通轧辊磨床是通过机械仿模方式实现轧辊的中凸和中凹辊形曲线的磨削，脱开仿模装置后，能磨削圆柱形的轧辊和其它外圆工件。

上机轧辊磨床具有床身结构稳定，机床整体刚性高，床身导轨参数大，头尾架回转精度高，砂轮主轴精度高，磨削效率高等特点，主要适用于冶金，橡胶和印刷机行业加工各类高精度的轧辊。

产品型号	最大磨削直径 mm	最小磨削直径 mm	最大磨削长度 mm	最大工件重量 项/托 kg	中心高 mm	砂轮线速度 m/s
MG8425	250	40	1000/1500/2000	200	150	35
MG8440B	400	80	1700/2050	1000	270	35
MG8440B	400	80	3000/4000	2500	270	35
MQ8450A	500	80	1700/2700	1500	270	35
M8463/H	630	80	2000/3000/4000	3000	370	35
MG8463/H	630	50	2000/3000/4000	3000	430	35
MG8480/H	800	50	2000/3000/4000	3000	430	35

结构特征：

- ◆ 机床工作台纵向移动，可液压作无级调速。
- ◆ 砂轮架横向进给亦可由液压作微量自动进给和快速进退或用手动进给。
- ◆ 工件、砂轮、油泵、冷却泵等分别由单独电机驱动。
- ◆ 可选配辊形测量装置（须特殊定货）。测量圆度、中凹量、对称度、同时具有辊形曲线及测量数据的显示和打印功能。



数控轧辊磨床 >>



数控轧辊磨床根据工件直径大小和重量可以分为工作台移动式 and 砂轮架移动式结构, 砂轮架移动式又可以分为整体床身和分体床身. 并通过砂轮架U轴结构可以实现磨削圆柱形的辊面, 中凸(凹)弦曲线、抛物线, 弧线面, CVC曲线面, 以及用户制作的自定义曲线辊面。

该机床还可以选配测量架来实现对圆度、同心度、直径、辊型的测量, 同时在磨削过程中通过自动叠加补偿曲线完成轧辊横向找正功能。

产品型号	最大磨削直径 mm	最小磨削直径 mm	最大磨削长度 mm	最大工件重量 项/托 kg	中心高 mm	砂轮线速度 m/s
MK8425A	250	40	1500/2000/3000	500/1000	240	35
MK8440A	400	80	3000/4000/4500	1000/3000	280	35
MK8463A	630	100	3000/4000/5000	5000/7000	600	45
MK8480A	800	100	3000/4000/5000/6000	7000/10000	600/750	45
MK84100A	1000	100/200	3000-10000	10000/20000	950	45
MK84125B	1250	100/200	4000-14000	25000/30000	950/1125	45/100
MK84160A	1600	400	5000-14000	40000/80000	1050/1250	45/100
MK84200A	2000	600	5000-12000	120000/200000	1500	45
MK84250A	2500	800	8000-13000	120000/250000	1750	45
MK84300A	3000	800	8000-15000	120000/300000	2000	45



可以选配探伤装置来实现对轧辊表面裂纹的自动检测, 粗磨时探头可以同时扫描轧辊表面, 实现边磨边探; 磨削完毕, 可以选择全面探伤, CNC将自动选择拖板移动速度及轧辊转速以100%扫描轧辊表面. 还可以选配弹性地基, 减少外界振动对磨床的影响, 提高磨修精度。

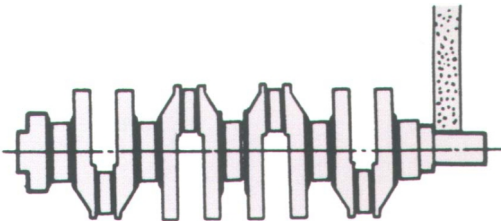
另外, 全系列数控轧辊磨床都配置了上机自主开发的“磨削之星”轧辊磨削软件, 整合上机多年的行业经验, 可以极大提高加工效率, 实现磨削过程可视化, 方便用户的磨削数据管理. 数控轧辊磨床适用于磨削冶金工业中轧机的工作辊和支承辊及造纸、橡胶、印染等行业中的各种金属和非金属压辊。

曲轴磨床 >>



结构特征：

- ◆ 机床由机械、电气、液压控制、以手动控制为主。
- ◆ 基型机床的左、右卡盘采用可调式十字卡盘，提高工件安装、调整效率。
- ◆ 工件用顶尖或卡盘夹持，由头架电机驱动，手动进给磨削。
- ◆ 工作台纵向移动，有手动亦有机动，在机动时工作台只能点动作快速移动，用于跳档或调整。
- ◆ 工件、砂轮、工作台、冷却泵、油泵均由单独电机驱动。



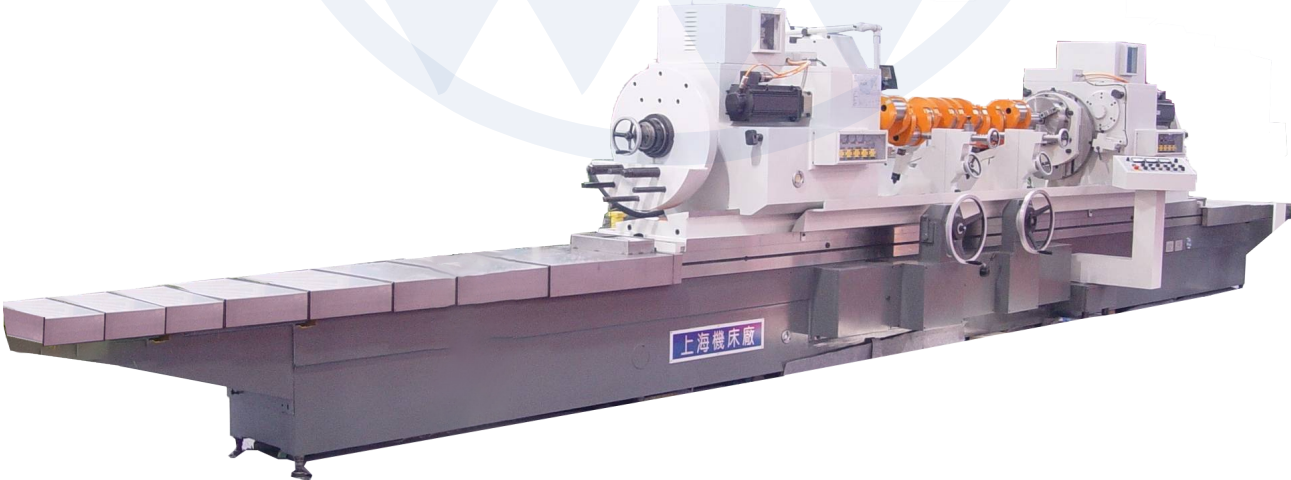
端面外圆磨削
Cylindrical to be ground



连杆颈磨削
Pins to be ground



主轴颈磨削
Journals to be ground

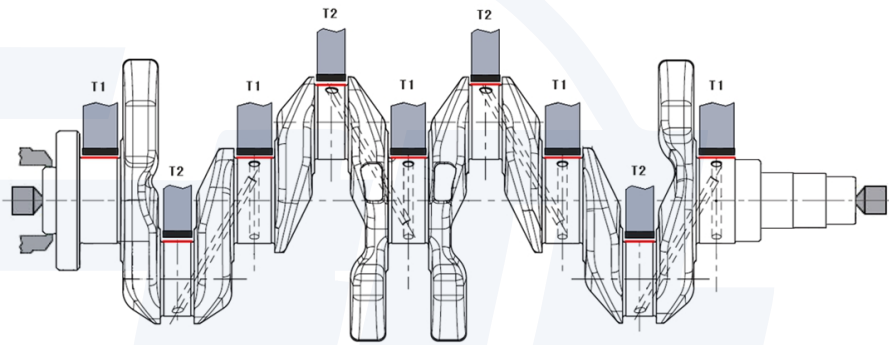


上机曲轴磨床经过多年发展, 现有普通曲轴磨床, 数控曲轴磨床和数控随动曲轴磨床三种结构形式。其中普通曲轴磨床是通过头尾架卡盘调整曲轴偏心, 来加工曲轴的主轴颈和连杆颈, 其结构简单, 性能稳定。

通用曲轴磨床是一种结构简单、操作方便、适用性广的曲轴磨床, 适用于汽车、拖拉机、柴油机修理厂磨削发动机曲轴的曲柄颈与主轴颈, 也可作外圆磨床用于一般外圆的磨削。

产品型号	最大磨削直径 mm	最小磨削直径 mm	最大回转直径 mm	最大工件安装长度 mm	最大工件重量 kg	中心高 mm
MQ8260B	200	30	580	1600	120	300
MQ8260B/6		30	580	1600	120	300
MQ8260B/H		30	580	1600	120	300
MQ8260A×2000		30	580	2000	120	300
M8260B	300	80	600	2000	300	320
MA8280B/H		100	800	2700（卡盘间） 3000（顶尖间）	1000	420

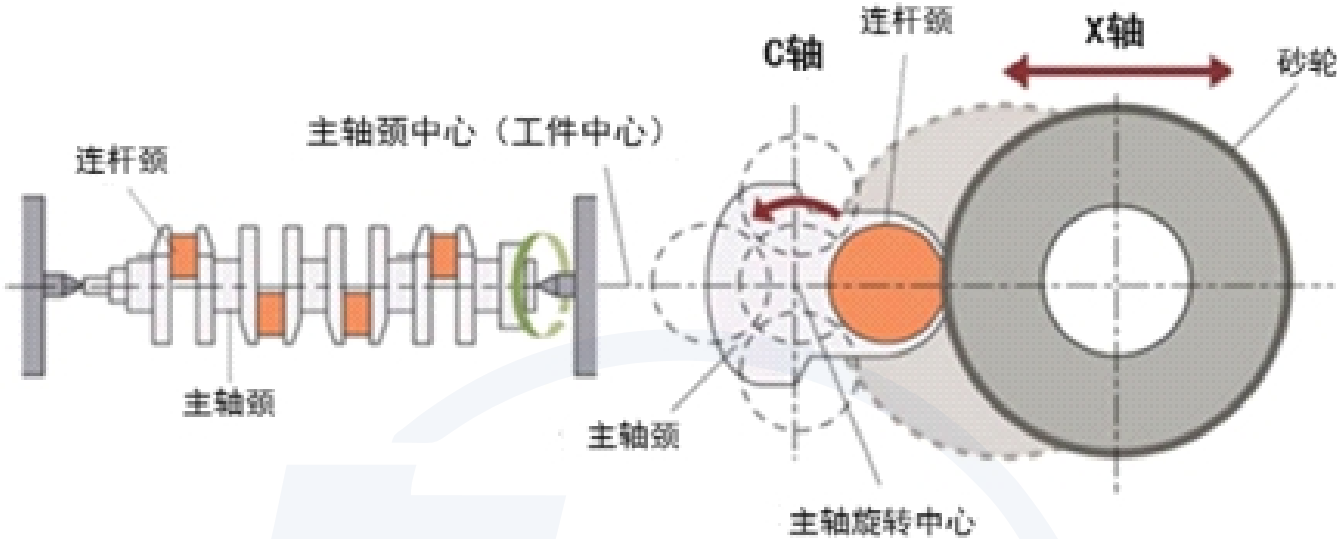
数控曲轴磨床 >>



数控曲轴磨床主要采用砂轮架纵向移动方式，工件支撑在头、尾架间及托架上。

拖板带着砂轮架作纵向往复运动，砂轮架作横向进给运动，主要用于各种船用柴油机、机车内燃机、大型压缩机以及其他大型动力机械的曲轴主轴颈及连杆颈外圆的磨削。

产品型号	最大磨削直径	最小磨削直径	最大回转直径	最大工件安装长度	最大工件重量	中心高
	mm	mm	mm	mm	kg	mm
MK8280B/H	300	100	800	2700（卡盘间） 3000（顶尖间）	1000	420
MK8220/SD	60	/	200	750	30	245
MK8280/SD	350	130	850	8000	10000	950
MK82100/H	300	100	1000	3500（卡盘间） 4000（顶尖间）	3000（主轴颈） 2000（连杆颈）	530
MK82125/H	400	100	1250	5000/6000/8000	10000	750
MK82160/H	400	150	1600	5000/6000/8000	15000	850

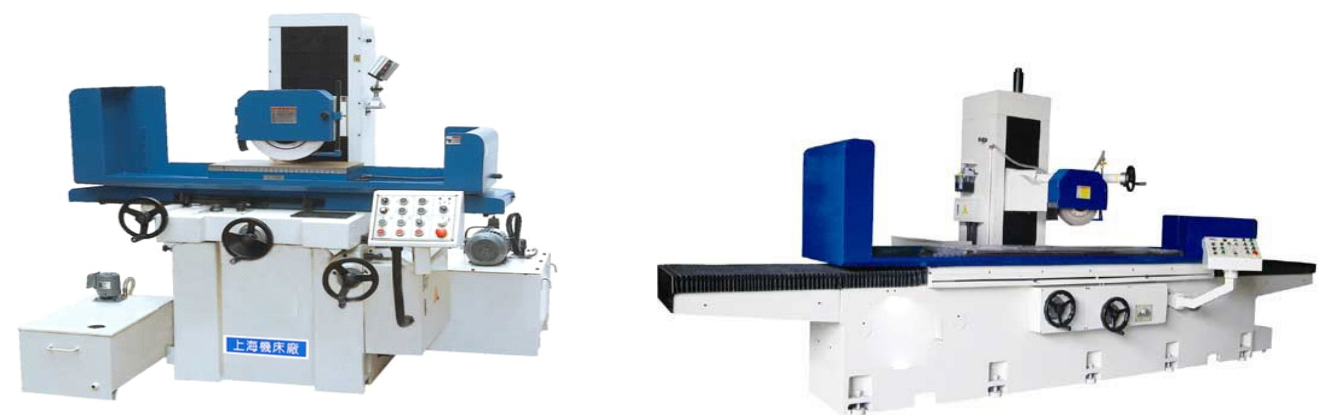


随动曲轴磨床是根据切点跟踪磨削技术研制的高速、高效和高精度的数控曲轴磨床。采用跟随摆动式磨削连杆颈技术，通过两个砂轮架进给轴与工件回转轴及在线检测进行数控联动的全闭环控制，实现曲轴两个不同相位的连杆颈的同时磨削。

彻底解决传统偏心夹具式曲轴磨床加工柔性差、调整复杂的缺点。实现曲轴一次装夹完成对连杆颈、主轴颈、止推面的精密加工。



平面磨床 >>



平面磨床是磨削工件平面或成型表面的一类磨床。平面磨床根据磨削对象不同设计有多种结构形式,有卧轴矩台平磨床和立轴圆台平面磨床;有工作台移动和立柱移动形式;有单立柱形式和龙门形式。工作台配有电磁吸盘方便工件装夹。

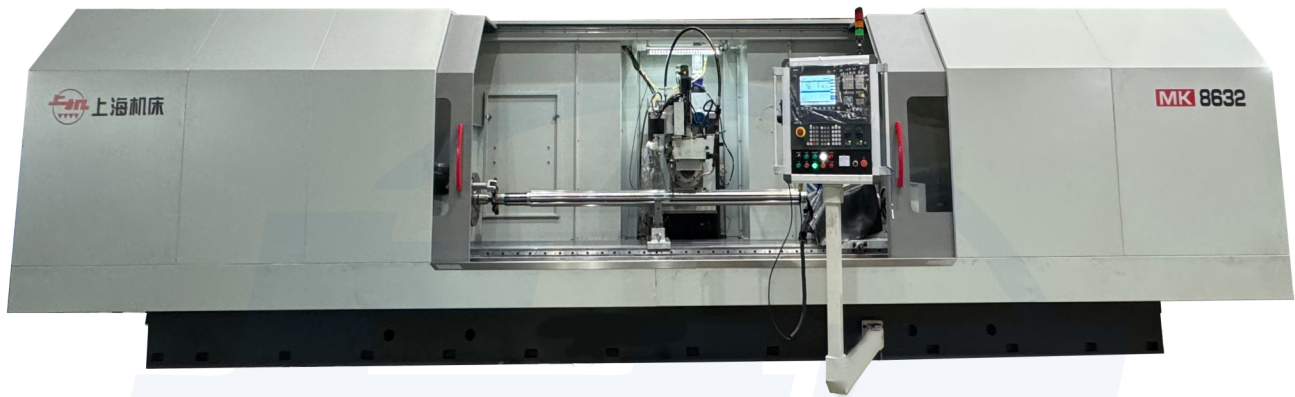


立柱移动式平面磨床砂轮架主轴采用高精度动静压主轴系统,具有精度高、稳定性好等特点;独立的主油压系统,最大程度避免油温变化对床身的热变形影响,提高了机床的稳定性和加工的一致性,全封闭式供油、回油,延长液压油使用寿命,方便维护。

广泛应用于装备制造、军工、模具、汽车、液压等行业精密零件的平面、端面及沟槽加工。

型号	工作台工作面积	左右最大移动量	前后最大移动量	工作台面至主轴中心最大距离	工作台最大承受重量(含磁盘)	工作台速度	工作台前后自动进给	砂轮尺寸 (mm)
	mm	mm	mm	mm	kg	m/min	mm	mm
M7120x460/ZD/CK	200 x 460	540	240	475	150	5-23	0.5-15	200 x 20 x 31.75
M7130x600/ZD/CK	300 x 600	660	340	540	420	5-23	0.1-15	350 x 40 x 127
M7132x1000/ZD/CK	320 x 1000	1100	360	580	500	5-28	0.1-15	400 x 40 x 127
M7140x800/ZD/CK	400 x 800	900	440	600	520	5-25	0.5-15	350 x 40 x 127
M7140x1000/ZD/CK	400 x 1000	1100	440	580	500	5-28	0.1-15	400 X 40 X 127
MM7132x1000/ZD/CK	320 x 1000	1100	360	580	500	5-28	0.1-15	400 x 40 x 127
MM7140x1000/ZD/CK	400 x 1000	1100	440	580	500	5-28	0.1-15	400 X 40 X 127
M7150x1000/ZD/CK	500 x 1000	1140	540	750	1000	5-25	0.5-12	400 x 40 x 127
M7150x1200/ZD/CK	500 x 1200	1300	540	750	1000	5-25	0.5-12	400 x 40 x 127
M7150x1500/ZD/CK	500 x 1500	1600	540	750	1000	5-25	0.5-12	400 x 40 x 127
M7160x1200/ZD/CK	600 x 1200	1300	640	750	1000	5-25	0.5-12	400 x 40 x 127
M7160x1600/ZD/CK	600 x 1600	1700	650	750	1400	5-25	0.5-12	400 x 40 x 127
M7160x2000/ZD/CK	600 x 2000	2100	650	700	1700	5-25	0.5-12	400 x 40 x 127
M7170x2000/CK	700 x 2000	2100	750	700	1800	7-25	0.5-12	400 x 40 x 127
M71100x3000/CK	1000x3000	3150	1100	230-880	4800	10-28	/	500x60x203
H375	600x4000	4100	640	700	1500	0.01-3	0.1-15	500x (40-60) x203

备注:ZD(自动):左右、前后、上下自动进刀,步进电机;
CK(程控):左右、前后自动,上下伺服控制、触摸屏。



花键轴磨床是一种适用于磨削多种齿形的高精度直齿或螺旋齿花键轴、花键拉刀、塞规、滚压轮、及齿轮等工件的精密数控机床。其磨削加工原理为成形法磨削，即将砂轮轴截面截形修整为与齿轮齿槽相对应的截面，进行成形磨削加工。

数控花键轴磨床采用SIEMENS CNC系统五轴二联动，控制工作台作纵向往复运动，拖板磨头作垂直进给运动，分度头分度及数控修整器的两轴联动，实现机床的全自动磨削循环。

砂轮修整器安装在磨头上方，修整进给由伺服轴控制，每次修整后数控系统自动补偿。磨头垂直进给运动配置直线光栅，头架旋转分度配置圆光栅，实现全闭环控制。机床采用全防护罩，操纵台设置在机床右前方，手工上下料。广泛应用于汽车、拖拉机、机械、工具制造等行业。

产品型号	最大磨削直径	最小磨削直径	最大安装长度	最大磨削长度	最大工件重量	中心高
	mm	mm	mm	mm	kg	mm
M8612A	125	30	500/1000/1500/2000/2500	300/800/1300/1800/2300	150	180
MKA8612/H	125	25	1000/1500	800/1300	150	180
MK8632/H	320	70	3000	2750	2000	335



螺纹磨床布局与外圆磨床类似，工作台在床身上移动，作纵向进给运动。砂轮架作横向进给为磨削不同导程角的工件，砂轮轴能在垂直面内转一定角度。为消除双向磨削时的换向间隙，在传动链中设有间隙消除机构。

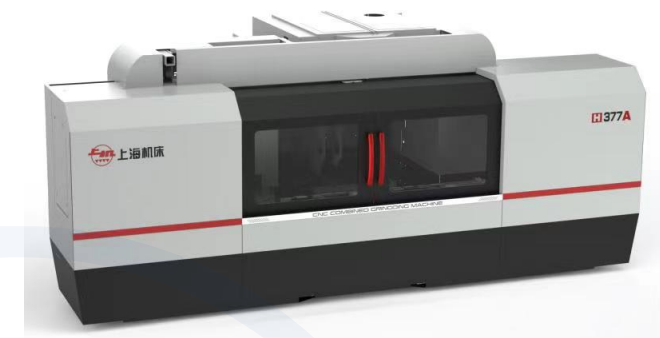
机床可用单线砂轮和多线砂轮磨削各种精密螺纹。机床用途广泛，可用于加工螺纹量规、螺纹滚压轮、滚珠丝杠、滚珠螺母、蜗杆、丝锥、滚刀、螺纹铣刀和其他螺纹件，使用适当的附件还可磨削环形沟槽、齿条等。

产品型号	最大磨削直径	最小磨削直径	最大安装长度	最大磨削长度	最大工件重量	中心高
	mm	mm	mm	mm	kg	mm
SK7420	200	16	2000	250	480	45
SK7432	320	20	4000	400	480	45
SK7620	200	20	200	50	125	35
SK7305	50	3	450	20	50	45
SK7605	50	10	100	5	60	35

其他专用磨床 >>

H377A

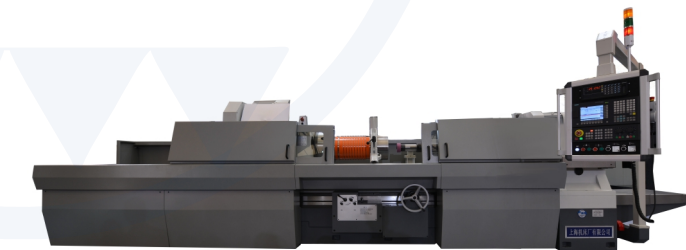
H377A 高精度复合磨削中心是上海机床厂有限公司全面升级的新一代工序复合机床，机床全新搭载基于动力学特性的磨床在线性能评估系统，实现了磨床加工状态和性能监控评估，随时确保机床健康工作，助力军工、航空、机床、汽车、量具等行业加工能力更上一层楼。



最大外圆磨削直径	500mm
最大外圆磨削长度	1600 mm
最大内圆磨削直径	200mm
工件最大重量	300 kg
中心高	300 mm
砂轮线速度	45m/s

H124E

H124E 本机床适合于磨削深孔内圆柱及圆锥的表面,能够进行内圆粗、精磨削加工。本机床布局为工作台移动纵向往复运动，砂轮架作横向进给运动。头架主轴由交流变频电机驱动，在转速范围内可做无级变速。



最大磨削孔径	400mm
最小磨削孔径	40mm
最大磨削深度	1000/1500/2000mm
最大工件重量	1000kg
中心高	460mm
砂轮线速度	35m/s

SK001/2 SK001/3

本系列机床主要用于高速线材生产用的碳化钨硬质合金辊环的外圆和R孔型槽作粗磨、半精磨、精磨及无火花磨削等磨削加工。



最大外圆磨削直径	320mm
最大磨削长度	150mm
最小外圆磨削直径	30mm
最大工件重量	150kg(带芯轴)
中心高	180mm
砂轮线速度	20m/s

SK014A/1

本机床是一种使用绿色碳化硅砂轮为切削工具，主要用于对金刚石砂轮的孔型及外圆进行磨削修整的高精度专用机床。



修磨金刚石砂轮的直径	φ190~φ250mm
修磨金刚石砂轮的最大宽度为	65mm
修磨金刚石砂轮的孔型为	R2.5~R60mm
砂轮线速度	22-35m/s

能力展示 >>



数控龙门铣床 Vegamill 220TA

- ◆ 陶瓷零件六面磨削加工
- ◆ 规格: 3500mm*15000mm
- ◆ 最大承载: 12000Kg
- ◆ 加工精度: 0.005mm 全长)
- ◆ 适用零件: 机床床身、焊接件等对直线度要求高的零部件



数控镗铣床 HCW3-260+TDV6

- ◆ 进设备厂家: 捷克SKODA
- ◆ 工作台规格: 3000mmX3500mm
- ◆ 主轴直径: 260mm
- ◆ 加工精度: 全行程挠度0.018mm/全行程、旋转工作台B轴
- ◆ 4×90定位精度±1"
- ◆ 适用零件: 箱体类零件、大型结构件
- ◆ 加工特点: 可旋转B轴精度高, 在一次装夹下可加工高同心度零件



卧式镗铣床 TKA6916/80×40

- ◆ 设备厂家: 齐齐哈尔第二机床厂
- ◆ 规格: Φ160mm
- ◆ 进给精度: 0.005mm
- ◆ 加工精度: 0.01mm
- ◆ 适用零件: 中大型箱体类, 中大型结构件



池贝镗铣加工中心 NB130P

- ◆ 设备厂家: 日本池贝
- ◆ Φ600*1500mm
- ◆ 进给精度: 0.001mm
- ◆ 加工精度: 0.005mm
- ◆ 加工精度: 全行程挠度0.018mm/全行程、旋转工作台B轴
- ◆ 4×90定位精度±1"
- ◆ 适用零件: 箱体类零件、大中小型结构件



激光跟踪仪

- ◆ 型号: Radian-50
- ◆ 厂商: 美国自动精密工程公司
- ◆ 功能: 大型工件尺寸和形位公差测量, 从CAD导入特征。
- ◆ 指标: 测量范围及参数
- ◆ 水平转角: 640°(± 320°) 垂直转角: +79° ~ -59°



XL-80激光干涉仪

- ◆ 型号: XL-80。
- ◆ 厂商: 英国Renishaw公司。
- ◆ 功能: 距离、直线度、垂直度、回转轴角度等测量。
- ◆ 指标: 转台精度±1"; 线性测量长度0~80m, ±0.5ppm。



三坐标测量机

- ◆ 型号: PMM12106三坐标
- ◆ 厂商: 德国Leitz公司。
- ◆ 功能: 各种零件的尺寸及形位公差的测量。
- ◆ 指标: 探测误差1.0μm, 尺寸测量示值误差±(1.2+L/250)μm, 长1200×宽1000×高600mm。



圆度仪

- ◆ 型号: TALYROND 73 TYPE
- ◆ 厂商: 英国泰勒公司
- ◆ 功能: 测量工件的内孔和外圆的圆度。



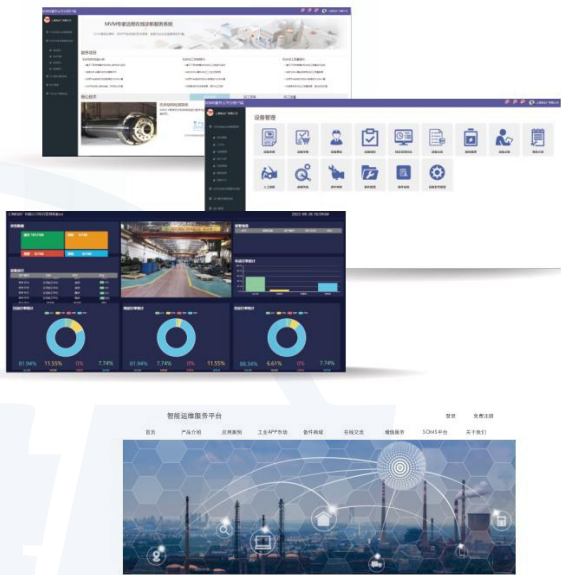
双频激光干涉仪

- ◆ 型号: HP 5528 2A
- ◆ 厂商: 美国惠普公司。
- ◆ 功能: 距离、角度、直线度等测量。
- ◆ 指标: 线性长度测量精度1000mm; 1.7μm

发展方向 >>

数智化服务

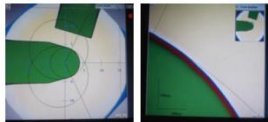
SOMS智能运维服务平台实现了用户Saas化设备管理信息化,提供远程维护、故障预测、性能优化等服务,用户可随时查看车间看板,实时远程监控设备运行状态,必要时可自动触发保养计划、自动触发维修指令,同时可根据大数据分析结果持续改善单机、产线运行质量。



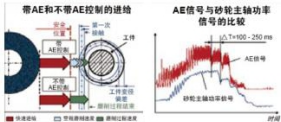
数智化产品

◆ 智能监控

CCD成像技术、AE声发射技术、机床负载监控、机床振动监控等的应用。



CCD成像技术的应用



AE声发射技术的应用

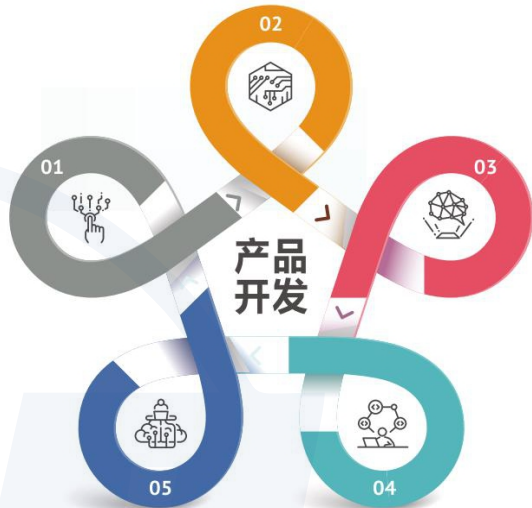
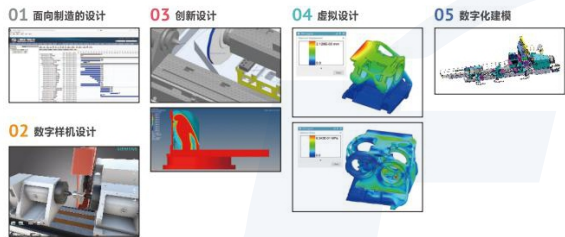
◆ 智能虚拟机床（数字孪生）

无需物理机床,即可完成机床调试和样机研发。



数字孪生技术应用

数智化设计



数智化管理

- ◆ 利用集团式组织框架,进行功能权限和数据权限控制
- ◆ 总部统领管理全部数据及业务
- ◆ 以业务为基础设定各个版块的管理功能
- ◆ 各个业务版块自我数据维护及利用
- ◆ 各对象按系统预先定义流程模板开展工作
- ◆ 各用户按职责自动接收工作任务,完成相关流程操作



大、精、特、速 >>

以“大、精、特、速”为特点的产品体现了上机的整体研发及制造实力，也提高了产品的市场竞争力。

大：工件承重超百吨

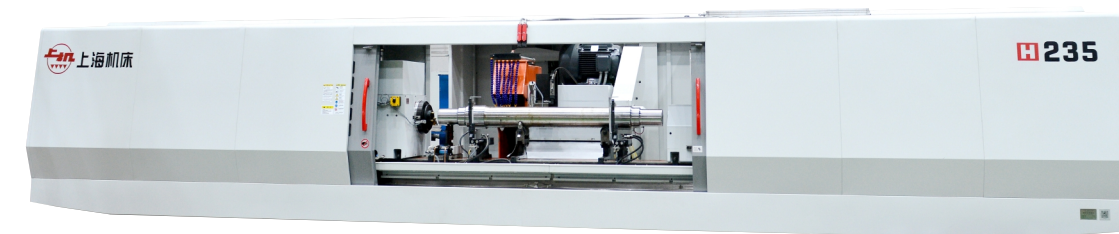


精：加工精度达百纳米级



我们的使命是运用工业制造技术方面的专业知识，以智慧、承诺、创造力、严谨和专业的态度，根据用户的要求提供量身定制的方案。

速：高速、高效、智能



特：数百种专用磨床



传承精细 合诚创新 >>

核心价值观

创新、务实、高效、共赢

核心竞争力

科技创新、品牌营销、精密制造、优质服务

市场理念

共创发展良机

管理理念

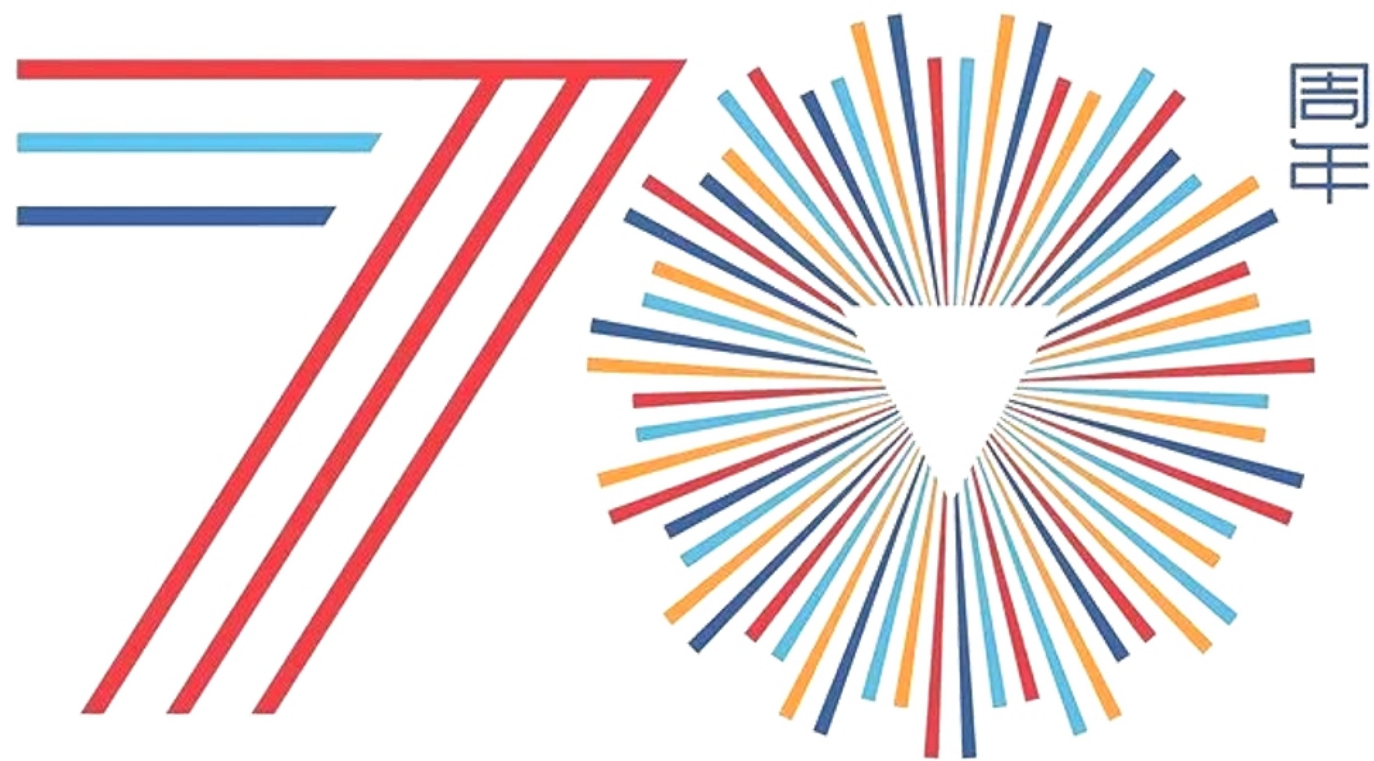
战略引领、市场导向、效益优先、制度为基、以人为本、持续创新

质量理念

塑造人品、制造精品

员工品格

担当、奉献、拼搏、协作



上海机床厂命名七十周年庆



精益求精 精工细作
精打细算 精诚合作

